

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEXTILE II

Kasus Praktik :

Indikasi terjadi kesalahan mekanik (Mechanical Fault) di daerah 11 cm pada Mesin Drawing Finisher Jing Wei Type FA306A untuk proses TR (65/35)

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh :

MUHAMMAD MUHAJIRIN SULAEMAN

1801011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS

INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA 2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEXTILE II

Kasus Praktik :

Indikasi terjadi kesalahan mekanik (Mechanical Fault) di daerah 11 cm pada Mesin Drawing Finisher Jing Wei Type FA306A untuk proses TR (65/35)

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh :

MUHAMMAD MUHAJIRIN SULAEMAN

1801011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS

INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA 2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEXTILE II

Kasus Praktik :

Indikasi terjadi kesalahan mekanik (Mechanical Fault) di daerah 11 cm pada Mesin Drawing Finisher Jing Wei Type FA306A untuk proses TR (65/35)

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

MUHAMMAD MUHAJIRIN SULAEMAN

1801011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing :

Bambang Kusnadi, Bk. Teks.

AKADEMI KOMUNITAS

INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA 2020

PERNYATAAN TATA TERTIB

PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama : Muhammad Muhajirin Sulaeman

NIM : 1801011

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Alamat : Lingkungan Batangase Blok B7

Nama Orang Tua : Ir. Sulaeman Kamaruddin

Alamat Orang Tua : Lingkungan Batangase Blok B7

RT/RW : -/001

Kel/Desa : Hasanuddin

Kecamatan : Mandai

Kabupaten : Maros

Provinsi : Sulawesi Selatan

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga / pabrik / perusahaan, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga / perusahaan / pabrik tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga / pabrik / perusahaan tekstil dan garmen kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program Studi

Teknik Pembuatan Benang di sertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga / pabrik/ perusahaan.

5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan atau peraturan lembaga / pabrik/ perusahaan atau Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama Baik almamater.

Surakarta,07 Juli 2020

Mengetahui,

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Yang Menyatakan,

(Hamdan S. Bintang, S.T,M.M)
NIP. 19651006199031005

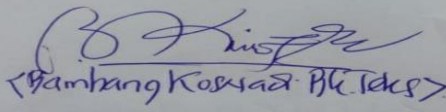
(Muhammad Muhajirin Sulaeman)
NIM. 1801011

LEMBAR PENGESAHAN

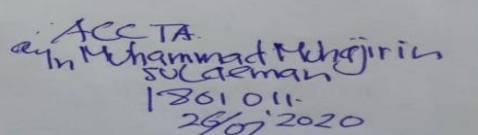
DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Pembimbing

Tanggal



Bambang Kusnadi, Bk. Teks.

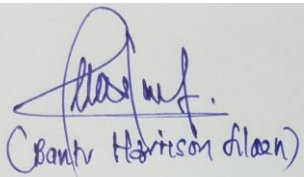


ACC TA
an. Muhammad Mubajirin
Suleman
NIM: 1801011
26/07/2020

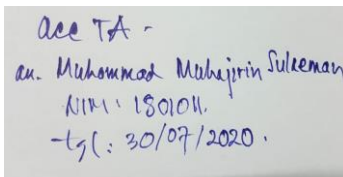
(Bambang Kusnadi, Bk. Teks.)

Ketua Penguji

Tanggal



Bantu Horrison Silaen



ACC TA -
an. Muhammad Mubajirin Suleman
NIM: 1801011
-tg/: 30/07/2020.

(Bantu Horrison Silaen, Bk. Teks.)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Benang

(Hamdan S. Bintang ST. MM.)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

KATA PENGANTAR

Alhamdulillahirabbil'alamin, puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah Nya, sholawat serta salam semoga tercurah kepada Rasulullah Muhammad SAW, akhirnya penulis berhasil menyelesaikan Laporan Praktik Industri sebagai syarat telah mengikuti kegiatan Praktik Kerja Industri di PT. Delta Dunia Tekstil II.

Dalam penulisan laporan ini, penulis banyak mendapat dorongan semangat dan bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Untuk itu pada kesempatan ini penulis haturkan ucapan terima kasih yang terdalam kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE,MT selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Adi Subakdo, selaku Pembantu Direktur.
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Bambang Kusnadi Bk. Teks. Selaku pembimbing dan Dosen Tekhnologi Pemintalan.
5. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku Wali Dosen Teknik Pembuatan Benang.
6. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu.
7. Bapak Sri Nahwan Bk. Teks. selaku pimpinan produksi (production manager) yang membimbing dan membantu selama melaksanakan Praktik Kerja Industri.
8. Bapak,Ibu,dan seluruh keluarga yang telah banyak mendoakan dan memberi *support* selalu.
9. Teman seperjuangan saat pendidikan, yang membuat semangat, bantuan dan kerja samanya.
10. Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, karena keterbatasan kemampuan penulis. Semoga tugas ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya serta bagi dunia pengetahuan dan dunia industri.

Surakarta,07 Juli 2020

Muhammad Muhajirin Sulaeman

DAFTAR ISI

PERNYATAAN TATA TERTIB	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
RINGKASAN	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Maksud dan Tujuan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2. Uraian Tugas.....	5
2.3. Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.3.1 Permodalan	8
2.3.2 Pemasaran	8
2.4. Ketenagakerjaan.....	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.5. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1. Perencanaan produksi.....	16
3.1.2. Pengendalian produksi	21
3.2. Produksi mesin Roving	21
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi	21
3.2.2. Mesin dan Tata Letak	22
3.2.3. Proses Produksi	23
3.2.4. Proses Mesin Drawing.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.5. Sarana Penunjang Produksi	27
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan	28
3.3.1. Pemeliharaan Mesin	28
3.3.2. Perbaikan Mesin.....	28
3.4. Pengendalian Mutu	30
3.4.1. Raw Material.....	30
3.4.2. Proses	30

3.4.3. Produksi	31
BAB IV DISKUSI	32
4.1. Latar Belakang.....	32
4.2. Identifikasi Masalah dan Pembatasan Masalah	32
4.3. Pembatasan Masalah	33
4.4. Pembahasan	34
BAB V PENUTUP.....	37
5.1. Kesimpulan	37
5.2. Saran	37
LAMPIRAN	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan	9
Tabel 2. 2 jumlahkaryawan tiap departemen.....	10
Tabel 2. 3 pembagian karyawan	11
Tabel 3. 1 Perencanaan Produksi.....	17

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi	5
Gambar 3. 2 mesin drawing FA306A	22
Gambar 3. 3 Layout unit AB.....	23
Gambar 3. 4 Alur Proses Produksi.....	24
Gambar 3. 5 Bagian Penampungan.....	26
Gambar 3. 6 Drawframe layout.....	27
Gambar 3. 7 Proses pelurusan dan pensejajaran serat	27
Gambar 3. 8 Mesin Grinding Top Roll.....	30
Gambar 4. 1 Peak/fault di mesin C6	32
Gambar 4. 2 Spectogram.....	33
Gambar 4. 3 Diagram fishbonear.....	35
Gambar 4. 4 Hasil spectogram setelah perbaikan.....	36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Diameter roll yang digunakan.....	39
Lampiran 2 jarak antar roll	39
Lampiran 3 Draft yang digunakan	39
Lampiran 4 standart berat keluar	40
Lampiran 5 Gear yang digunakan	40
Lampiran 6 Spin Plan Produksi.....	41
Lampiran 7 Gearing diagram mesin drawing finisher	42

RINGKASAN

PT. Duniatex di dirikan pada tahun 1974, dengan nama CV. DUNIATEX di surakarta beroperasi pertama di indistri finishing pada tahun 1988, karena dukungan dan kepercayaan dari banyak konsumen duniatex terus berkembang. Pada tahun 1992, duniatex mengambil alih PT. Damatex yang berlokasi di daerah semarang yang beroperasi di *industri finishing*, selanjutnya duniatex memperluas operasi tenunnya pada tahun 1998, dengan mendirikan PT. Dunia Sandang Abadi dan PT. *Delta Dunia Textile Mesin Drawing Finisher* merupakan urutan mesin yang ke 4 dalam proses pembuatan benang di unit AB PT. *Delta Dunia Textile II*. Pembahasan yang di ambil dalam pengamatan terjadinya *mechanical fault* di mesin *drawing finisher* pada daerah 10-20 cm di unit AB proses TR 65/35. Masalah terjadi disebabkan oleh metode, manusia, lingkungan dan mesin.